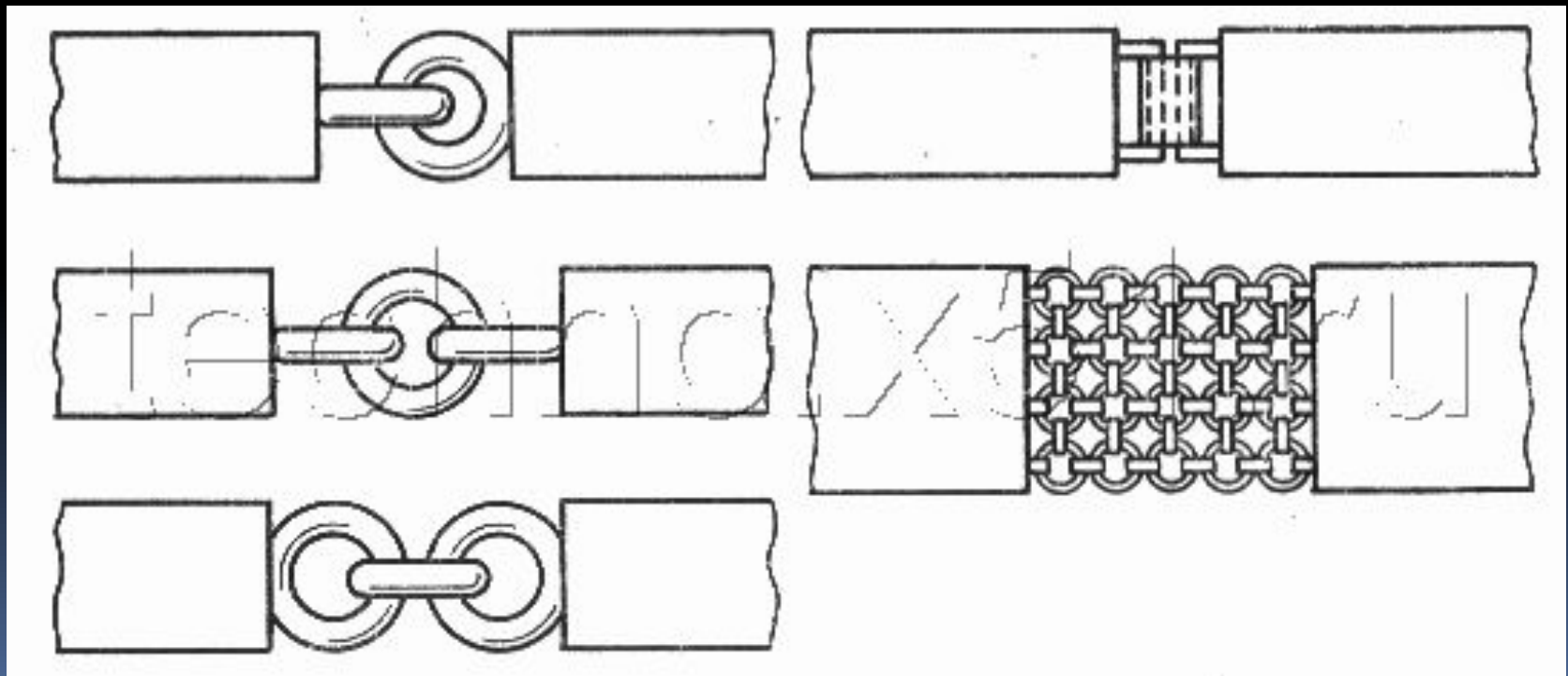




**БРАСЛЕТЫ. ПОДВИЖНЫЕ
СОЕДИНЕНИЯ.**

Звеньевое соединение.

Основная форма всех возможных соединений — комбинация вставленных друг в друга кольцевых звеньев. Для увеличения площади спая стыки каждого звена слегка скашивают, звенья собирают взаимно перпендикулярно, а затем запаивают.





Шарнирные соединения.

1. Проволочный шарнир

Существует много разновидностей такого шарнира, и его можно использовать различными способами. Обычно такие шарниры используются для соединения оправ камней в так называемом «теннисном браслете», а также других типов элементов.

2. Трубчатый шарнир.

Все подвижные шарнирные соединения состоят из нечетного числа шарниров. Конечные шарниры должны располагаться на основной части изделия.

Главная трудность при изготовлении состоит в том, что отдельные отрезки трубки шарнира должны плотно прилегать друг к другу и в то же время свободно двигаться. Если перед пайкой отдельных элементов шарнира уложить все его отрезки в специально подготовленный желобок, а затем припаять их припоем поочередно с разных сторон к скрепляемым деталям, то следует ожидать получения тугого шарнирного соединения, так как опасность протечки припоя велика.

3. Глухой шарнир

Этот тип шарниров используется для жестких браслетов, в которых важно, чтобы механизм был скрыт.

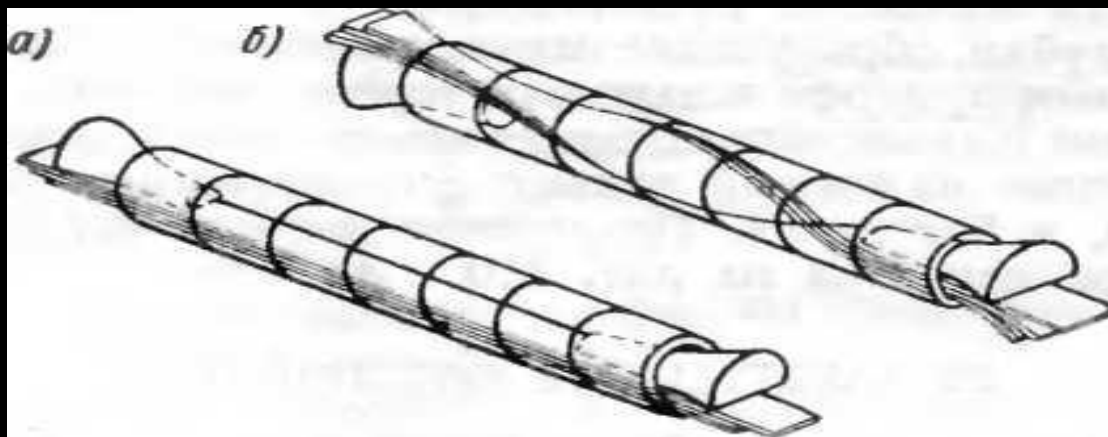


Шарнирное соединение.





Теннисные браслеты.



3. Пружинный шарнир применяют, как правило, в портсигарах для автоматического открывания крышки. Его сборка производится так же, как и сборка простого шарнира. Вместо штифта внутрь шарнирных трубок вставляют плоскую пружину. В зависимости от веса крышки требуется одна или несколько таких пружин. Они должны быть несколько длиннее, чем шарнир. С одного конца пружины прижимают к внутренней поверхности трубки небольшим клином, который прочно вбивают в шарнир. Вполне достаточно, если пружина при открытой крышке лежит горизонтально. Можно, однако, уже при установке пружины чуть повернуть ее вокруг продольной оси и слегка забить клин с противоположной стороны. Если при этом чувствуется, что пружина напряжена в достаточной степени, то забивают клин окончательно и с этой стороны шарнира. В заключение концы клиньев и пружин на шарнирах срезают вровень с торцами крайних трубок.

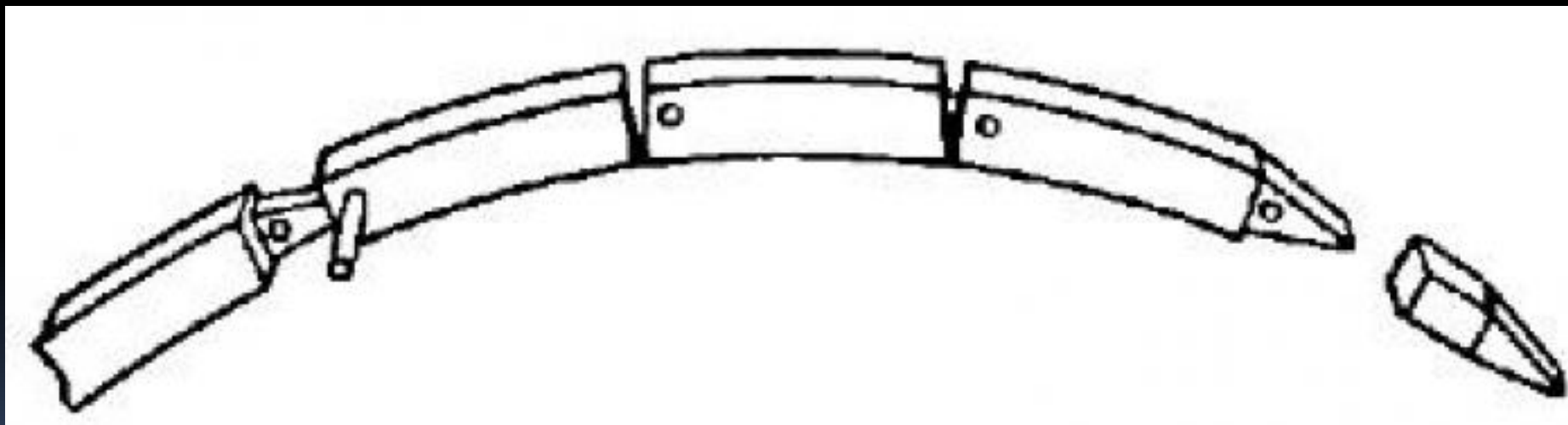






Бареттерное соединение.

Такого соединения следует отнести ограниченный радиус движения - с одной (из-за вставленного клина) и с другой (из-за межзвеньевых промежутков) стороны. Бареттерное соединение используется в конструкциях типа U-образного или закрытого прямоугольного коробчатого профиля, при этом сама форма задействованных звеньев не играет никакой роли.



Штифтование качающихся соединений.

Процесс штифтования таких соединений состоит из двух этапов:

- 1) предварительного - подготовки к сборке,
- 2) окончательного - сборки и штифтования.

Предварительный этап включает в себя следующий порядок работ:

нарезание необходимых по количеству и длине (больших и малых) соединяемых звеньев; опилование (в целях скругления) торцов звеньев; обозначение метками (строго друг против друга) мест сверления на концах звеньев; сверление отверстий (по диаметру штифта). На втором этапе звенья соединяют путем скрепления штифтами.

Штифты на концах запаивают, а места пайки затем напильниками и надфилями тщательно зачищают.



Silver Beard

made in Siberia



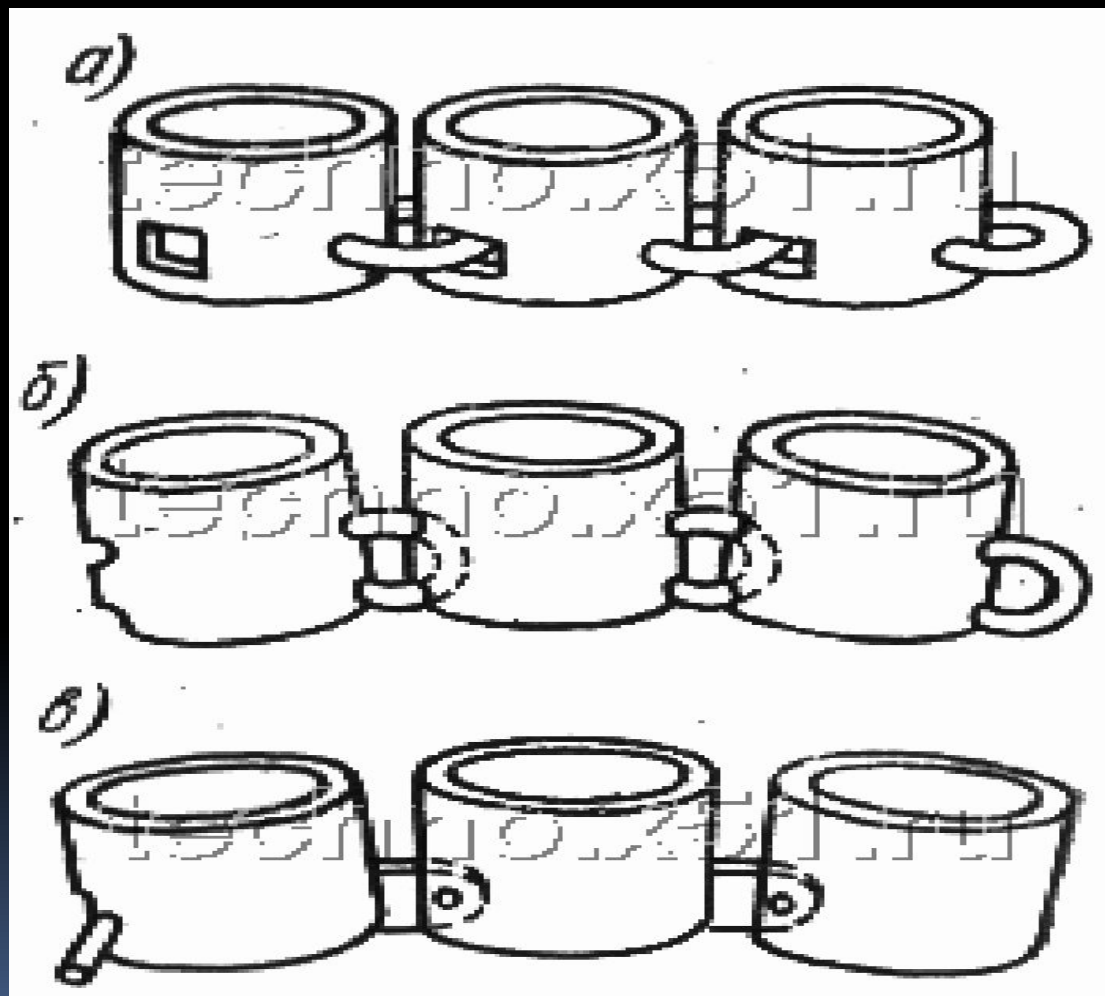
Silver Beard
сделано в Омске





Подвижные оправы. Петельные соединения.

В ювелирных изделиях оправы зачастую имеют две возможности для движения: в стороны или вперед и назад



а — с боковым движением;
Оправы с боковым движением соприкасаются по возможности плотно и имеют возможность перемещаться в стороны в боковом направлении.

б — с прямолинейным движением;

в — качающиеся оправы

Оправы с боковым движением должны иметь параллельные стороны. В соответствии с шириной соединительного ушка на нижнюю часть оправы наносят две риски. Между этими метками выпиливают два окошечка, оставляя между ними перегородку, за которую затем будет зацепляться соединительное ушко. Ушко с вырезанной $1/4$ частью окружности просовывают через окошечки и припаивают его концы к следующей оправе таким образом, чтобы они находились точно перед перегородкой между выпиленными окошечками (рис. а).

В оправках с возвратно-поступательным прямолинейным движением очень важно, чтобы расстояние между оправками оставалось по возможности небольшим.



Процесс их изготовления: В каждой оправе на противоположных сторонах, посередине, просверливают отверстие, а под ним на нижнем крае выпиливают полукруглую выемку. Ушками из круглой проволоки соединяют оправы, припаивая концы ушка к соседней царге (рис. б). Вместо круглой проволоки можно использовать и профильную, например полукруглую. В этом случае верхнее отверстие должно быть полукруглым, а нижняя выемка — прямоугольной.

Для соединения оправ между собой вместо ушек из проволоки можно применять плоские, вставляемые в пазы ушки (рис. в). При изготовлении и сборке этих оправ, называемых также качающимися, работу выполняют в следующем порядке. Лобзиком и плоским надфилем в двух диаметрально противоположных местах оправы делают надрезы. Из полосы металла, сечение которой точно соответствует профилю надрезов, делают соединительное, полукруглое с одной стороны ушко, плоский конец которого запаивают в паз оправы, расположенный справа. Оправы соединяют затем попарно, просверливают отверстия в оправках и ушке, штифтуя, запаивают концы штифтов и зачищают.

Pera
— CZ Diamond

